

Примечание - Испытания резиновых смесей по пунктам 3 и 4 таблицы 13а проводят при наличии этих показателей для данных марок резиновых смесей в таблицах 4-12.

2.3 При получении неудовлетворительных результатов предъявительских испытаний по какому-либо показателю таблицы 13 проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенной выборке ^{сГ} партий.

При получении неудовлетворительных результатов повторных предъявительских испытаний партию резиновой смеси бракуют.

При неудовлетворительных результатах предъявительских испытаний по пункту 12 таблицы 13 для резиновой смеси марки ИРП-1287М она может быть принята как резиновая смесь марки ИРП-1287 при положительных результатах испытаний по остальным показателям таблицы 13.

Примечание - Перед повторным испытанием допускается перевальцевание резиновой смеси по условиям, указанным в приложении Г.

2.4 Резиновые смеси, прошедшие предъявительские испытания, должны иметь штамп ОТК, который проставляют на паспорте.

2.5 ОТК предъявляет принятую партию резиновой смеси представителю заказчика по извещению (приложение И) с документом о качестве (паспортом) - (приложение Л) и маршрутным листом (приложение К) в течение 15 суток со дня изготовления.

2.6 В случае приемки резиновых смесей представителем заказчика объем выборки от партии и наименование контролируемых показателей по таблице 13

Исп. № подл.	Подп. и дата	Вз. Исп. №	Исп.	дуб.	Подп. и дата
--------------	--------------	------------	------	------	--------------

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
2	Загл.	4.2.150-99	Мас	20.12.99

ТУ 38 0051166-98

61.3046/2003

Лист

45

при проведении приемо-сдаточных испытаний определяет представитель заказчика.

2.7 Результаты приемо-сдаточных испытаний оформляют с представителем заказчика (приложение С).

По согласованию с представителем заказчика допускается совмещать предъявительские и приемо-сдаточные испытания.

2.8 При неудовлетворительных результатах приемо-сдаточных испытаний по любому из показателей таблицы 13 представитель заказчика возвращает ОТК предъявленную партию резиновой смеси с изложением в извещении причин забракования для проведения работ по их устранению по ГОСТ В15.307.

После повторной проверки и приемки ОТК возвращенная партия может быть предъявлена представителю заказчика извещением с надписью «Вторичное», подписанным руководителем предприятия и начальником ОТК, и актом (приложение М).

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний партию резиновой смеси бракуют.

2.8а Результаты периодических испытаний оформляют актом (приложение Т) и протоколом (приложение У).

2.8б При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний приемку и отгрузку резиновых смесей приостанавливают до выявления причин возникновения дефектов, их устранения и получения положительных результатов повторных испытаний.

Повторные испытания проводят в полном объеме периодических испытаний на удвоенной выборке.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Вз. Изм. №	Изм. № дуб.	Подп. и дата
2	Ноб	4.2.150-99	Ноб	20.12.99
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 380051166-98				Лист
				45a

8х.3076/2003

Допускается повторные испытания проводить по показателю, не прошедшему периодические испытаний.

2.8в При получении положительных результатов повторных периодических испытаний приемку резиновых смесей и их отгрузку возобновляют.

2.8г При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний партию резиновой смеси бракуют, а испытания переводят в приемо-сдаточные с составлением перечня дефектов и мероприятий по их устранению (приложение Ф). При положительном результате на не менее пяти подряд изготовленных партий испытания снова переводят в периодические.

2.9 По окончании приемки ОТК и представитель заказчика (в случае приемки) пломбируют каждую транспортную тару принятой партии резиновой смеси пломбами (ГОСТ 18677).

2.10 Каучуки и ингредиенты, применяемые для изготовления резиновых смесей, подвергают входному контролю по ГОСТ 24297 на соответствие требованиям 1.3.1 настоящих технических условий и порядке и последовательности, установленных в действующей на них нормативной документации.

Инв. № подл.	Подп. и дата		Вз. Инв. №	Инв.	дуб.	Подп. и дата
<div style="text-align: right;">Вх. 3076/2003</div> <div style="text-align: center;">ТУ 380051166-98</div>						
2	Зам	4.2.130-99	Акт	20.12.99		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		
						Лист
						76

3 Методы контроля

3.1. Контроль внешнего вида

3.1.1 Наличие включений на поверхности и в срезе вальцованных и каландрованных резиновых смесей проверяют визуально.

На поверхности и в срезе вальцованных смесей и вулканизованных пластин размер включений определяют с помощью измерительной лупы по ГОСТ 25706 или микроскопа типа УИМ-23, Р-311, Р-312. Для получения среза лист резиновой смеси разрезают в любом месте.

Допускается использовать срез резиновой смеси, полученный при отборе пробы по 3.3.1.

3.1.2 Размер пузырей на поверхности каландрованных резиновых смесей определяют штангенциркулем типа ШЦ-1-125-0,10 ГОСТ 166 с ценой деления 0,1 мм в двух взаимоперпендикулярных направлениях.

3.1.3 Внешний вид резиновых смесей марок ИРП-1054, ИРП-1078, ИРП-1078А, ИРП-1354, ИРП-1338, ИРП-1354, ИРП-1376, ИРП-1399, ИРП-1400, ИРП-1401, 51-1434, 51-1536, 51-1570 и резиновых смесей с индексом «ТС» проверяют визуально на вальцованных листах толщиной $(1,0 \pm 0,5)$ мм.

Допускается внешний вид резиновых смесей проверять на вулканизованных пластинках размером (150×150) мм толщиной $(1,0 \pm 0,3)$ мм.

Пластинки вулканизуют в прессе в целлюлозной пленке (ГОСТ 7730) и осматривают в свободном и изогнутом состоянии на наличие включений. Размер включений определяют лупой по ГОСТ 25706 или микроскопом ^{типа} УИМ-23, Р-311, Р-312.

Количество включений не должно превышать 6 штук с обеих сторон пластинок.

ТУ 38 0051166-98

Лист

38

Изм. Лист Желудков Подп. Дата

Примечания

1 На поверхности вулканизованных пластинок допускается наличие «мигрирующих» (выцветающих) ингредиентов.

2 На поверхности вулканизованных пластинок из резиновых смесей на основе фторкаучука не должно быть темных пятен с растрескиванием при угле изгиба не более 90°.

3.1.4 Цвет резиновых смесей проверяют визуально.

3.2. Контроль размеров каландрованных листов.

3.2.1 Длину контролируют рулеткой измерительной металлической типа ЗПК-2-5-АНТ-10 ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм или счетчиком метража с погрешностью $\pm 1\%$.

3.2.2 Ширину контролируют линейкой металлической измерительной ГОСТ 427 с пределом измерений до 1000 мм, с ценой деления 1 мм или рулеткой, указанной в 3.2.1.

3.2.3 Толщину контролируют толщиномером типа ТР-10-60 ГОСТ 11358 с ценой деления 0,01 мм, с пределом допускаемой погрешности $\pm 0,018$ мм.

3.3. Метод отбора проб

3.3.1 Для проверки соответствия качества резиновой смеси требованиям 1.2.6 (таблицы 4-12) отбирают пробу резиновой смеси массой не менее 300 г от одного листа каждой предъявленной партии.

3.3.2 При контрольной проверке качества резиновой смеси по требованию представителя заказчика и при повторном испытании резиновой смеси, а также при испытании резиновых смесей на основе силиконовых каучуков, изготовленных в смесилите, пробу отбирают от трех любых мест проверяемой партии.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата	ТУ 38 0051166-98	Лист
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

3.3.3 Взвешивание навесок производят на лабораторных весах общего назначения ГОСТ 24104 с наибольшим пределом взвешивания 1 кг, класса точности 3.

3.3.4 Пробу резиновой смеси, отобранную в соответствии с 3.3.1, перемешивают на вальцах ЛБ 320 160/160 или См 350 150/150 при зазоре между валками (2 ± 1) мм и температуре валков не выше 50°C в течение (2 ± 1) мин.

Пробу резиновой смеси (кроме группы 8), отобранную в соответствии с 3.3.2, перемешивают с одновременным усреднением на вальцах ЛБ 320 160/160 или См 350 150/150 при зазоре между валками (2 ± 1) мм при температуре валков не выше 50°C в течение (7 ± 2) мин.

Пробу резиновой смеси группы 8, отобранную в соответствии с 3.3.2, перемешивают с одновременным усреднением на вальцах ЛБ 320 160/160 или См 350 150/150 при зазоре между валками (2 ± 1) мм при температуре валков $(70 \pm 10)^{\circ}\text{C}$ в течение (3 ± 1) мин.

Вальцевание резиновых смесей на основе СКФ, СКЭП и СКН начинают с зазора, равного толщине листа, уменьшая его по мере разогрева резиновой смеси до требуемой толщины.

Вальцевание резиновой смеси марки 51-1762 проводят на вальцах ЛБ 320 160/160 при зазоре между валками $(0,5 \pm 0,1)$ мм при температуре валков $(23 \pm 7)^{\circ}\text{C}$ в течение (9 ± 2) мин.

66.5706
24.11.05

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взамен инв. №

Подп. и дата

Изм. №

5	304	4.5.35-05	05	19.04.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 38 0051166-98

Лист

80

Обработку резиновых смесей на основе силоксановых каучуков производят при температуре валков не выше 45 °С и при подрезке вальцуемой резиновой смеси ножом - скребком не менее 10 раз.

Зазор между валками определяют с помощью двух свинцовых пластин шириной (10 ± 3) мм, длиной не менее 50 мм и толщиной на 0,2-0,5 мм больше измеряемого зазора.

Свинцовые пластины пропускают через зазор вальцов при температуре валков вальцов не выше 50°C , при этом в зазор между валками вводят с двух сторон пластины свинца на расстоянии $(2,5 \pm 0,5)$ см от направляющего устройства.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 38 0051166-98	Лист 80a
5	Нов	4.5.35-05	<i>[Signature]</i>	19.04.05		

60.5706
24.11.05